

367

Máquina de coser especial

Instrucciones de uso

Instruções de operação

[Istruzioni per l'uso](#)

Bedieningshandleiding

E

P

I

NL

Premessa ed indicazioni generali di sicurezza**Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 367**

1.	Descrizione del prodotto	5
2.	Descrizione dell'uso e dell'applicazione appropriata	5
3.	Sottoclassi	6
4.	Dotazioni supplementari	6
5.	Dati tecnici	7
6.	Uso della macchina	
6.1	Infilatura del filo dell'ago	9
6.2	Regolazione della tensione per il filo dell'ago	11
6.3	Apertura della tensione per il filo dell'ago	11
6.4	Regolazione del regolatore della quantità di filo dell'ago	12
6.5	Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina	13
6.6	Sostituzione della spolina per il filo del crochet	14
6.7	Prerregolazione della tensione per il filo del crochet	15
6.8	Sostituzione dell'ago	16
6.9	Sollevamento dei piedini di cucitura	17
6.10	Bloccaggio dei piedini di cucitura in posizione sollevata	18
6.11	Regolazione della pressione d'appoggio dei piedini di cucitura	18
6.12	Regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura	19
6.13	Regolazione della lunghezza del punto	20
6.14	Gruppo di tasti sul braccio della macchina per cucire nella sottoclasse 367-170115; -170315; -180115; -180315	21
7.	Motore posizionario a corrente continua	
7.1	Informazioni generali	22
7.2	Pannello di comando per l'operatore V810	22
7.2.1	Elementi funzionali e di visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810	22
7.2.2	Funzioni dei tasti sul pannello di comando per l'operatore V810	23
7.2.3	Significato dei simboli sul pannello di comando per l'operatore V810	23
7.2.4	Modifica dei valori dei parametri nella "Soglia per l'operatore"	24
7.2.5	Riduzione della velocità massima	24
7.2.6	Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"	24
7.3	Pannello di comando per l'operatore V820	25
7.3.1	Elementi funzionali e di visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820	25
7.3.2	Funzioni dei tasti sul pannello di comando per l'operatore V820	25
7.3.3	Significato dei simboli sul pannello di comando per l'operatore V820	27

7.3.4	Modifica dei valori dei parametri nella “Soglia per l’operatore”	27
7.3.5	Riduzione della velocità massima	28
7.3.6	Informazione rapida ed impostazione rapida di valori di regolazione (HIT)	28
7.3.7	Impostazione del numero di codice per la “Soglia per il tecnico”	28
7.3.8	Programmazione della cucitura con il pannello di comando per l’operatore V820	28
7.4	Lista dei parametri dei pannelli di comando per il motore “Efka”	29
7.5	Avvisi di situazione e d’errore	30
8.	Motore posizionario a frizione “Efka”	
8.1	Informazioni generali	31
8.2	Utilizzazione del pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire	32
8.2.1	Elementi di utilizzazione nel pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire	32
8.2.2	Funzioni dei tasti nel pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire	32
8.2.3	Modifica dei valori dei parametri nella “Soglia per l’operatore”	32
8.2.4	Riduzione della velocità massima	33
8.2.5	Impostazione del numero di codice per la “Soglia per il tecnico”	33
8.3	Lista dei parametri della “Soglia per l’operatore” del pannello di comando per il motore 6F82FA.	33
8.4	Avvisi di situazione e d’errore sui pannelli di comando per l’operatore V810 e V820	33
9.	Cucire	
9.1	Sottoclasse 367-170010; -180010.	34
9.2	Sottoclasse 367-170115; -170315; -180115; -180315	35
10.	Manutenzione	
10.1	Pulizia e controlli	37
10.2	Lubrificazione	39

1. Descrizione del prodotto

La macchina per cucire speciale **Dürkopp Adler 367** è una macchina che può essere utilizzata per l'esecuzione di cuciture ornamentali altamente qualitative in materiali da leggeri fino a mediopesanti.

- Macchina per cucire a doppio punto annodato, a base piana, ad un ago, dotata di trasporto inferiore a griffa, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore a piedini alternati.
- Una frizione slittante di sicurezza impedisce una sregolazione oppure un danneggiamento del crochet a causa di un bloccaggio del filo nella pista del crochet.
- Crochet grande ad asse orizzontale.
(Spoline come nelle classi 767, 291, 8967)
- Lubrificazione automatica a stoppini con spie di controllo del livello dell'olio.
- Filarello integrato.

2. Descrizione dell'uso e dell'applicazione appropriata

La classe 367 è una macchina per cucire speciale che, conformemente alla sua destinazione, può essere utilizzata per cucire materiale da leggero fino a medio-pesante. Tale materiale consiste normalmente in fibre tessili oppure pelle. Codesti materiali vengono impiegati nell'industria della confezione e della tappezzeria per mobili ed auto.

Inoltre con codesta macchina per cucire speciale possono essere realizzate delle cosiddette cuciture tecniche. In codesto caso l'utilizzatore (se desiderato in collaborazione con la **DÜRKOPP ADLER AG**) deve valutare preventivamente i possibili rischi ivi connessi, poichè codesti casi d'applicazione sono da una parte piuttosto rari e d'altra parte la loro molteplicità è imprevedibile a seconda dei casi di lavorazione e della preventiva valutazione effettuata, l'utilizzatore deve adottare le appropriate misure di sicurezza.

Generalmente con codesta macchina per cucire speciale si può lavorare solo materiale asciutto. Il materiale non deve superare 10 mm di spessore quando esso viene premuto dai piedini di trasporto abbassati. Il materiale non deve contenere oggetti duri, in caso contrario la macchina per cucire speciale dev'essere utilizzata solo utilizzando un dispositivo di sicurezza per gli occhi. Al momento un dispositivo di sicurezza per gli occhi adatto allo scopo non è fornibile.

La cucitura viene generalmente realizzata utilizzando filati in fibra tessile delle dimensioni fino a 15/3 NeB (filati in cotone), 20/3 Nm (filati sintetici) oppure 25/4 Nm (filati ritorti e ricoperti). Chi volesse impiegare altri fili, deve anche in questo caso valutare preventivamente i rischi ivi connessi ed a seconda dei casi adottare le appropriate misure di sicurezza.

Questa macchina per cucire speciale può essere collocata ed utilizzata solo in locali asciutti e ben tenuti; in caso essa venisse impiegata in locali che non siano asciutti e ben tenuti, potrebbero rendersi necessarie altre precauzioni, che devono essere concordate (vedi EN 60204-3-1:1999).

Come produttori di macchine per cucire industriali diamo per scontato che sui nostri prodotti lavori personale quantomeno addestrato e che quindi tutte le operazioni inerenti all'uso e gli eventuali rischi ad esse connesse siano da considerare come conosciuti.

3. Sottoclassi

367-170010:	Macchina per cucire a doppio punto annodato, a base piana, ad un ago con trasporto inferiore a griffa, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore a piedini alternati. Finezza ago 100-150.
367-170115:	Come la classe 367-170010, però suppletivamente equipaggiata con un dispositivo rasafilo elettromagnetico, dispositivo elettropneumatico per l'affrancatura della cucitura e sollevamento elettropneumatico dei piedini di cucitura. Finezza ago 100-150.
367-170315	Come la classe 367-170115, però suppletivamente equipaggiata con dispositivo per la variazione rapida della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura, seconda lunghezza del punto e seconda tensione per il filo dell'ago. Riduzione pneumatica della lunghezza del filo restante dopo il taglio a ca. 8 mm. Finezza ago 100-150.
367-180010:	Macchina per cucire a doppio punto annodato, a base piana, ad un ago con trasporto inferiore a griffa, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore a piedini alternati. Finezza ago 130-180.
367-180115:	Come la classe 367-180010, però suppletivamente equipaggiata con un dispositivo rasafilo elettromagnetico, dispositivo elettropneumatico per l'affrancatura della cucitura e sollevamento elettropneumatico dei piedini di cucitura. Finezza ago 130-180.
367-180315	Come la classe 367-180115, però suppletivamente equipaggiata con dispositivo per la variazione rapida della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura, seconda lunghezza del punto e seconda tensione per il filo dell'ago. Riduzione pneumatica della lunghezza del filo restante dopo il taglio a ca. 8 mm. Finezza ago 130-180.

4. Dotazioni supplementari

Numero d'ordine	Dotazione supplementare
9780 000108	Gruppo riduttore della pressione WE-8 Per le dotazioni supplementari ad azionamento pneumatico
9822 510001	Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (alogeno), munita di lampadina 12V/20W, la lampada è montabile sulla testa della macchina per cucire
0907 487519	Gruppo di montaggio per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura destinato alla lampada per l'illuminazione del campo di cucitura 9822 510001
0798 500088	Trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura per 230V, con cavo di collegamento alla rete, senza interruttore, destinato alle lampade per l'illuminazione del campo di cucitura 9822 510001 e 9822 510129
0797 003031	Pacchetto per il collegamento pneumatico
9400 367001	"Set" di servizio
9880 002001	Interruttore a ginocchiera per l'affrancatura automatica della cucitura (Cl. 367-170115; 367-180115)

5. Dati tecnici

Rumorosità

Valore d'emissione riferito al posto di lavoro secondo la norma DIN 45635-48-A-1-KL2

**Classe 367-170010; -180010
367-170115; -180115
367-170315; -180315**

LC = 82 dB (A)

Lunghezza del punto: 6,4 mm
corsa sollevamento
pedini alternati: 1,5 mm
Velocità: 2.800 min⁻¹
Materiale da cucire: G1 DIN 23328 quattro strati

**Classe 367-170010; -180010
367-170115; -180115
367-170315; -180315**

LC = 82 dB (A)

Lunghezza del punto: 6,4 mm
corsa sollevamento
pedini alternati: 5,6 mm
Velocità: 2.800 min⁻¹
Materiale da cucire: due strati Skai 1,6 mm 900 g/m² DIN 53352

Tipo del punto		Doppio punto annodato		
Sistema ago:		134-35		
Classe 367	Sottoclasse	-170010 -170115 -170315	-180010 -180115 -180315	
Finezza dell'ago (a seconda del nr. "E"):	max. [Nm]	150	180	
Titolo massimo del filato:	[Nm]	15/3	10/3	
Corsa max. di sollevamento dei pedini a movimento alternato:	Lunghezza del punto max.:	Velocità max.: [min ⁻¹] *)		
		-170010 -180010	-170115 -180115	-170315 -180315
1 - 3 mm 3 - 5 mm 5 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm *) 9 mm	0 - 6 mm	2800 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 1800
1 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm *) 9 mm	6 - 8 mm	2000 1800 -	2000 1800 -	2000 1800 1800
Passaggio max. sotto i pedini di cucitura:				
- Durante la cucitura	[mm]	10		
- Dopo il sollevamento	[mm]	20		
Pressione d'esercizio:	[bar]	6		
Consumo aria per ciclo di lavoro:	ca. [NI]	0,7		
Tensione nominale d'alimentazione:		A seconda del "Pacchetto motore" utilizzato		
Dimensioni (A x L x P)	[mm]	630 x 220 x 420		
Altezza del piano di lavoro (di fabbrica):	[mm]	790		

Riservato per le Vs. notizie:

6. Uso della macchina

6.1 Infilatura del filo dell'ago



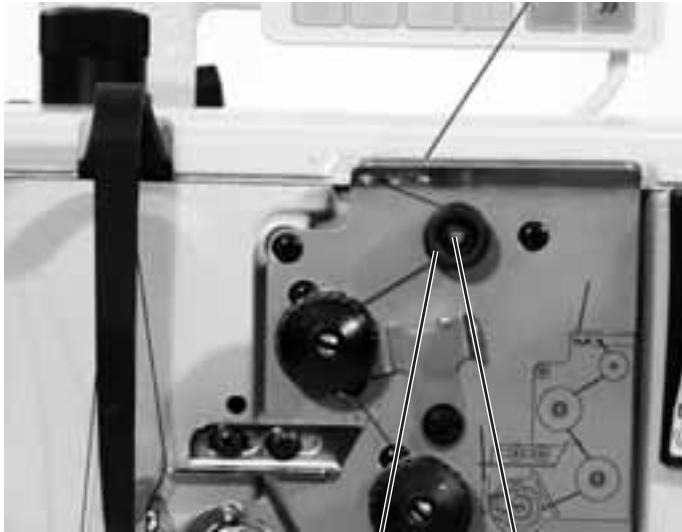
Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale !
Effettuare l'infilatura del filo dell'ago solo se la macchina per cucire è stata previamente spenta.

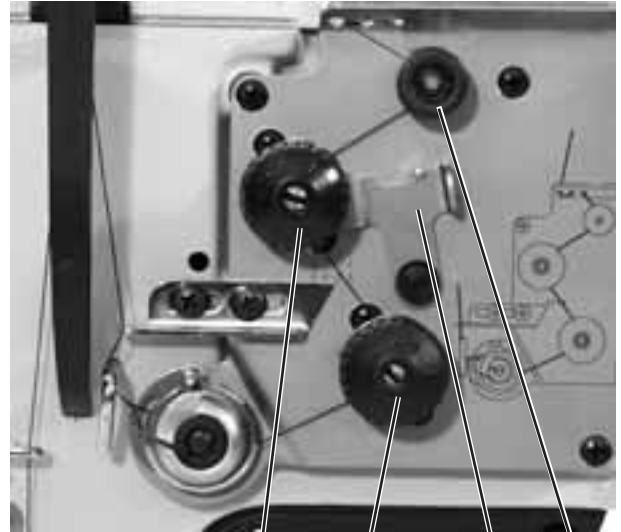


- Inserire i coni di filato sul portaconi ed infilare il filo per l'ago ed il filo destinato all'avvolgimento della spolina attraverso i fori passafilo del braccio svolgifilo. Il braccio svolgifilo 1 dev'essere perpendicolare rispetto ai coni di filato.
- Eseguire l'infilatura del filo dell'ago come visibile nella figura seguente.





2 1



5 4 3 2



Fig. A: Annodamento corretto dei fili nel mezzo del materiale da cucire



Fig. B: Tensione per il filo dell'ago troppo debole **oppure** tensione per il filo del crochet regolata troppo forte



Fig. C: Tensione per il filo dell'ago regolata troppo forte **oppure** tensione per il filo del crochet regolata troppo debole

6.2 Regolazione della tensione per il filo dell'ago

Regolazione della pretensione del filo dell'ago

Quando la tensione principale 4 e la tensione supplementare 5 sono aperte (per es. quando i piedini di cucitura sono sollevati oppure durante il ciclo di taglio dei fili) è indispensabile che il filo dell'ago abbia ancora una leggera tensione residua (pretensionamento). Codesta tensione residua viene realizzata tramite la pretensione 2.

La pretensione 2 determina contemporaneamente anche la lunghezza dello spezzone finale del filo tagliato, una sufficiente lunghezza del filo è necessaria per garantire un inizio sicuro della prossima cucitura.

- Regolazione di base:
Girare il bottone zigrinato 2, fino a quando la sua superficie anteriore è allineata con il perno 1.
- Filo iniziale più corto:
Girare il bottone zigrinato 2 in senso orario.
- Filo iniziale più lungo:
Girare il bottone zigrinato 2 in senso antiorario.

Regolazione della tensione principale

La tensione principale 4 dev'essere regolata sul valore minore possibile.

L'annodamento dei fili dev'essere regolare e sempre nel mezzo del materiale da cucire. Nel caso di materiale da cucire leggero, un tensionamento troppo forte dei fili potrebbe causare un'arricciatura indesiderata del capo cucito ed eventualmente delle rotture del filo.

- Regolare la tensione principale 4 in maniera tale da ottenere un annodamento regolare del punto.
Per aumentare la tensione -Girare il bottone zigrinato in senso orario
Per diminuire la tensione - Girare il bottone zigrinato in senso antiorario

Tensione supplementare

La tensione supplementare 5 che è attivabile suppletivamente durante la cucitura serve in caso di necessità per effettuare una variazione rapida della tensione del filo dell'ago (per es. nel caso d'ispessoramenti del materiale da cucire).

- Il valore di regolazione della tensione supplementare 5 dev'essere sempre minore di quello della tensione principale 4.
- Inserire oppure disinserire la tensione supplementare 5 tramite la leva 3.
Leva 3 verso sinistra = La tensione supplementare è disinserita.
Leva 3 verso destra = La tensione supplementare è inserita.

6.3 Apertura della tensione per il filo dell'ago

Sottoclasse -170010; -180010

Sollevando i piedini di cucitura vengono aperte automaticamente sia la tensione principale che la tensione supplementare.

Sottoclasse -170115; -180115

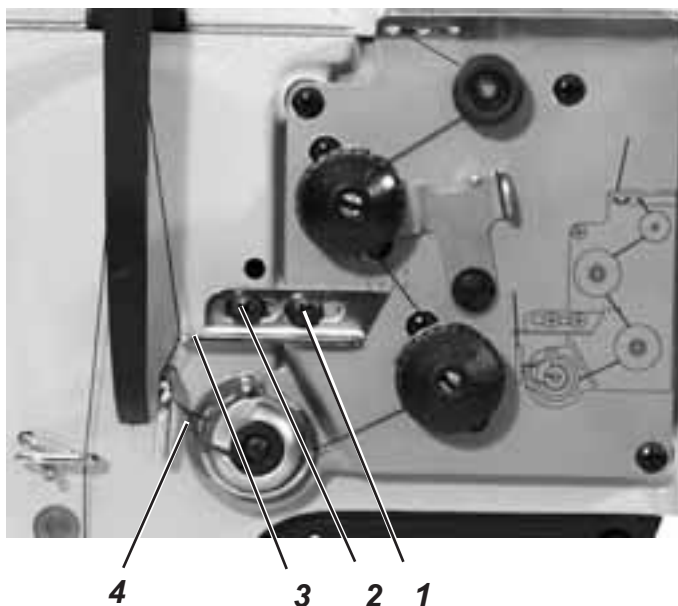
La tensione del filo dell'ago viene aperta automaticamente durante il processo di taglio dei fili.

Nota bene!

(solo per sottoclasse -170115; -180115)

Il momento dell'apertura della tensione del filo dell'ago può essere regolato tramite i parametri F-191 ed F-192 ("Soglia per il tecnico").

6.4 Regolazione del regolatore della quantità di filo dell'ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Regolare il regolatore della quantità di filo dell'ago solo se la macchina per cucire è stata previamente spenta.

Tramite il regolatore della quantità di filo dell'ago 3 viene regolata la quantità di filo dell'ago necessaria per la formazione del punto. Solo un regolatore della quantità di filo dell'ago ben regolato garantisce un aspetto della cucitura altamente qualitativo realizzato con la tensione per il filo dell'ago minore possibile.

La regolazione del regolatore della quantità di filo dell'ago dipende dai seguenti fattori:

- Lunghezza del punto
- Spessore del materiale da cucire
- Caratteristiche del filato utilizzato

Se la regolazione è corretta, il cappio formato dal filo dell'ago deve scivolare aderente e con una tensione minima intorno al crochet.

- Allentare le viti 1 e 2.
- A seconda della necessità spostare il regolatore della quantità di filo dell'ago 3.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 1 e 2.

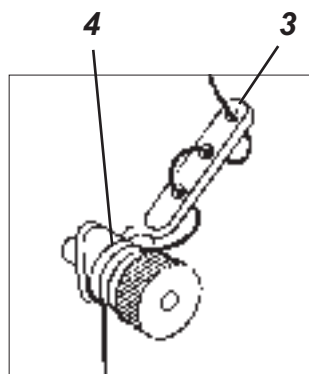
Consiglio di regolazione:

Quando è necessaria la maggiore quantità di filo per la formazione del cappio e cioè nel momento nel quale il cappio formato dal filo dell'ago sta passando il punto di diametro massimo del crochet, la molla recuperafilo 4 dev'essere tirata e tensionata verso l'alto per ca. 0,5 mm rispetto alla sua posizione finale inferiore.

Regolazione del regolatore della quantità di filo dell'ago

- Allentare le viti 1 e 2.
- A seconda della necessità spostare il regolatore della quantità di filo dell'ago 3.
Regolatore della quantità di filo dell'ago verso sinistra
= Maggiore quantità di filo
Regolatore della quantità di filo dell'ago verso destra
= Minore quantità di filo.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 1 e 2.

6.5 Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina



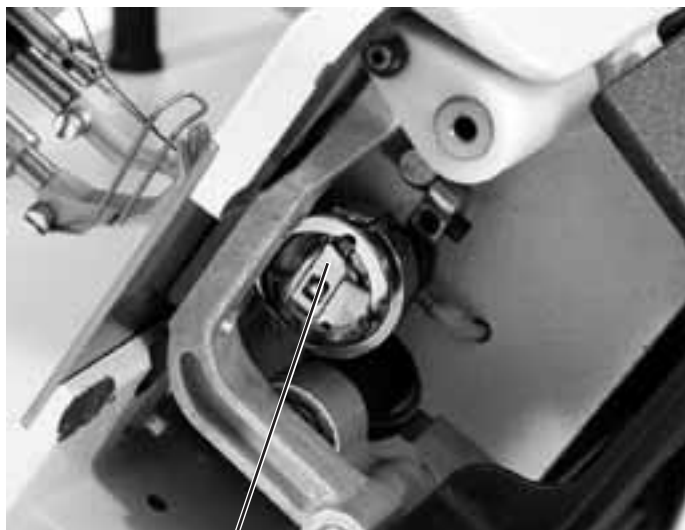
- Far passare il filo, come visibile in figura, attraverso i fori passafilo del guidafilo 3 ed attraverso i dischi della tensione 4.
- Pinzare il filo dietro al coltello 5 e tagliarlo.
- Inserire una spolina vuota 1 sull'asse del filarello.
Nota bene
Il filo non dev'essere avvolto manualmente sull'asse della spolina.
- Premere la leva di disinnesto 2 del filarello contro l'asse della spolina.
- Avviare il ciclo di cucitura
Quando la spolina è piena, il processo d'avvolgimento viene terminato automaticamente tramite il disinnesto della leva di disinnesto 2 del filarello.
Il filarello s'arresta sempre in maniera tale che il coltello 5 sia nella posizione giusta.
(Consultare la figura a destra)
- Estrarre la spolina piena 1, pinzare il filo dietro al coltello 5 e tagliarlo.
- Inserire sull'asse del filarello una spolina vuota per il prossimo ciclo di avvolgimento e premere la leva di disinnesto 2 del filarello contro l'asse della spolina.



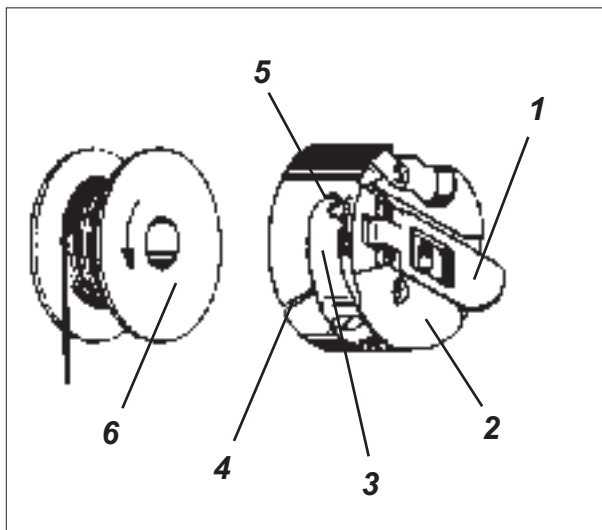
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Attenzione pericolo di danneggiamento: Se l'avvolgimento della spolina non deve avvenire durante la cucitura ma bensì senza materiale sotto i piedini di cucitura, bloccare sempre previamente i piedini di cucitura nella loro posizione alta e porre la corsa di sollevamento dei piedini sul suo valore minimo.

6.6 Sostituzione della spolina per il filo del crochet



1

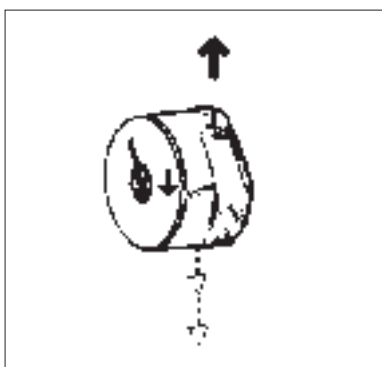


Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
La spolina per il filo del crochet dev'essere sostituita solo quando l'interruttore principale della macchina per cucire è disinserito.

Estrazione della spolina vuota dal crochet

- Portare la barra ago nel suo punto morto superiore.
- Sollevare il catenacciolo 1 della capsula portaspolina.
- Estrarre dal crochet la capsula 2 con la spolina 6.
- Estrarre la spolina vuota dalla capsula portaspolina 2.



Inserire la spolina piena nella capsula e la capsula nel crochet

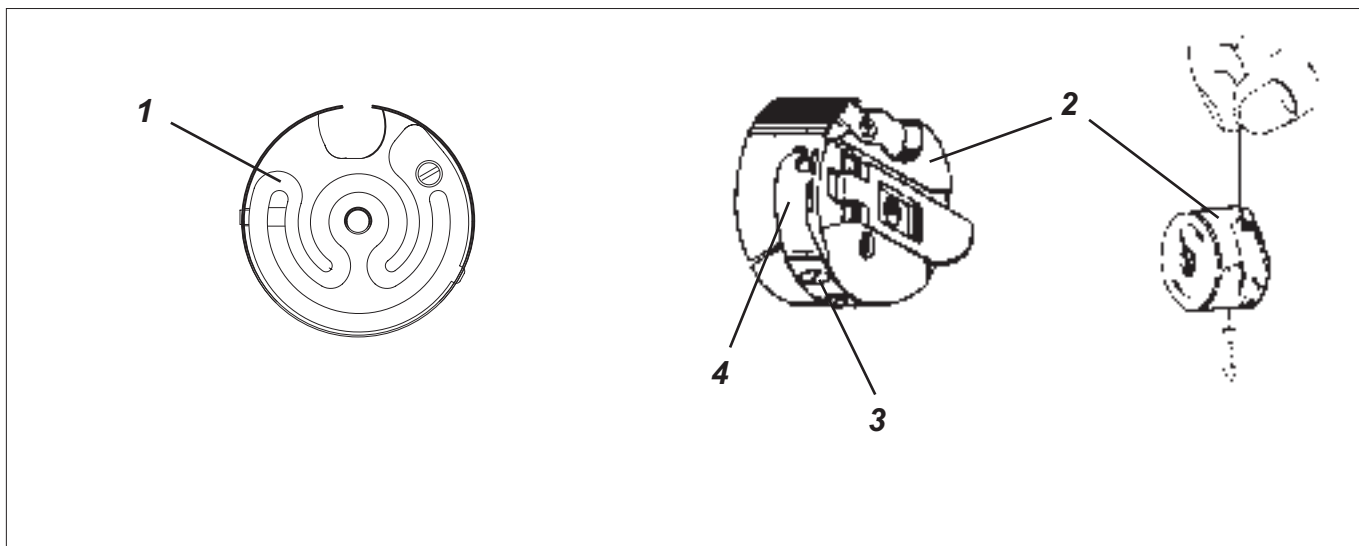
- Inserire la spolina piena nella capsula portaspolina 2.
Controllare il senso di rotazione della spolina.
Il senso di rotazione è giusto se tirando il filo la spolina gira nel senso contrario al senso di tiraggio del filo.
- Far passare il filo del crochet attraverso la scanalatura guidafile 4, sotto la molla di tensionamento del filo 3 e tirarlo fino nel foro 5.
- Tirare il filo del crochet per ca. 5 cm fuori dalla capsula portaspolina 2.
Tirando il filo controllare che la spolina giri nel senso segnato dalla freccia.
- Inserire nuovamente la capsula portaspolina 2 nel crochet.
- Chiudere e controllare l'innesto del catenacciolo 1 della capsula portaspolina.



Attenzione: Pericolo di danneggiamento !

Premere la capsula portaspolina nel cestello portacapsula controllare che sia effettivamente inserita a fondo e bloccata nel cestello portacapsula.

6.7 Preregolazione della tensione per il filo del crochet



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Eeguire la regolazione della tensione del filo del crochet solo quando l'interruttore principale della macchina per cucire è disinserito.

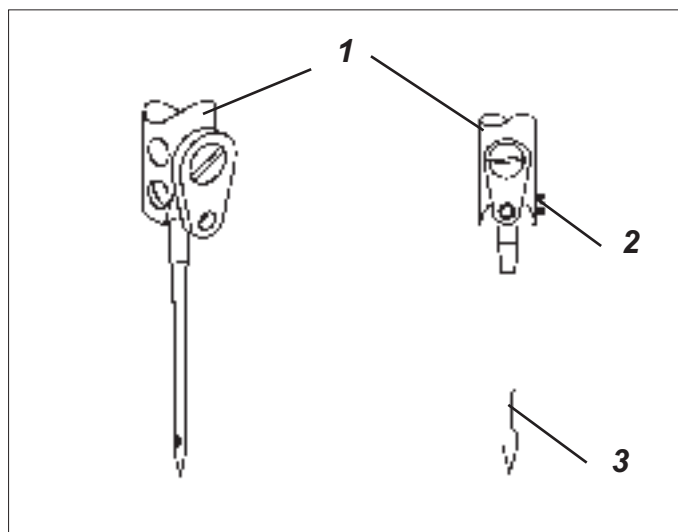
Molla di frenaggio

La molla di frenaggio 1 ha il compito di evitare che la spolina giri per forza d'inerzia all'arresto della macchina e durante il ciclo del dispositivo rasafilo. La molla di frenaggio 1 non può essere regolata!

Regolazione della molla di tensionamento del filo del crochet

- La capsula portaspolina 2, quando la spolina è piena, deve cadere lentamente col proprio peso (consultare la figura a destra).
- Tramite la vite di regolazione 3 regolare la forza della molla di tensionamento del filo del crochet 4 fino a raggiungere il valore di tensionamento desiderato del filo.

6.8 Sostituzione dell'ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Sostituire l'ago solo se la macchina per cucire è stata previamente spenta.

- Allentare la vite -2 ed estrarre l'ago da sostituire dalla barra-ago.
 - Inserire il nuovo ago nel foro della barra-ago 1 e spingerlo verso l'alto fino in battuta.
- ATTENZIONE IMPORTANTE !**
L'incavo 3 dell'ago dev'essere rivolto verso la punta del crochet.
- Quando l'ago è in battuta nella barra-ago ed orientato correttamente bloccare nuovamente la vite 2.

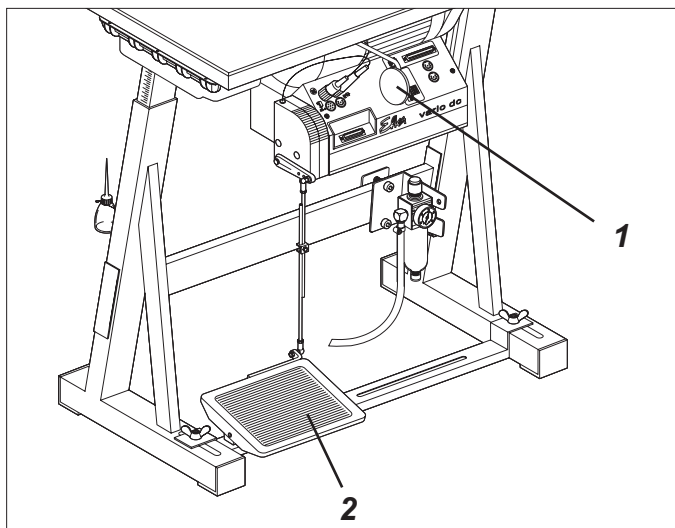
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo la sostituzione dell'ago su un'altra finezza d'ago dev'essere corretta la distanza tra la punta del crochet e l'ago (consultare le istruzioni per il servizio).

L'inosservanza della suddetta correzione può comportare i seguenti inconvenienti:

- Sostituendo con un ago più fino:
 - Salto dei punti
 - Danneggiamento del filo
- Sostituendo con un ago più spesso:
 - Danneggiamenti della punta del crochet
 - Danneggiamenti dell'ago

6.9 Sollevamento dei piedini di cucitura



Sottoclasse -170010; -180010

I piedini di cucitura possono essere sollevati meccanicamente azionando la leva a ginocchiera 1.

Sottoclasse -170115; -180115

I piedini di cucitura possono essere sollevati elettropneumaticamente azionando il pedale 2 oppure anche meccanicamente azionando la leva a ginocchiera 1.

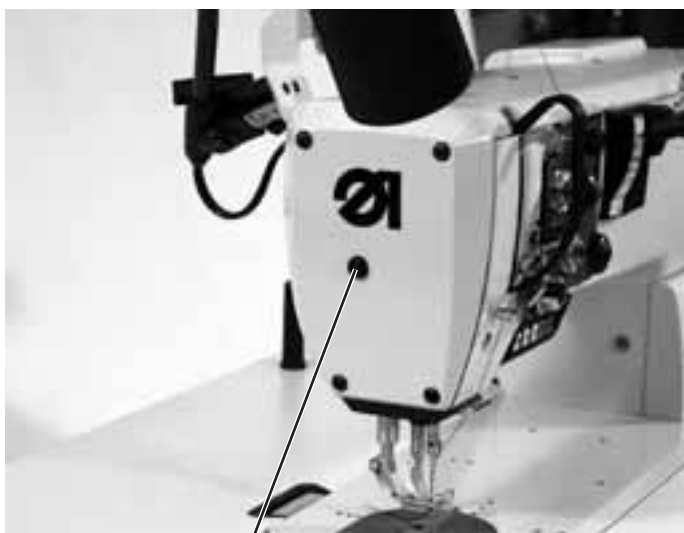
Sollevamento meccanico dei piedini di cucitura (tramite leva a ginocchiera)

- Per permettere il posizionamento oppure una correzione della posizione del materiale da cucire premere la leva a ginocchiera 1 verso destra.
I piedini di cucitura rimangono sollevati per tutto il tempo d'azionamento della leva a ginocchiera 1.

Sollevamento elettropneumatico dei piedini di cucitura (tramite pedale)

- Premere il pedale 2 leggermente verso l'indietro.
I piedini di cucitura si sollevano a macchina ferma.
- Premere il pedale 2 completamente verso l'indietro.
Il dispositivo rasafilo viene attivato ed i piedini di cucitura si sollevano.

6.10 Bloccaggio dei piedini di cucitura in posizione sollevata



1



2

I piedini di cucitura sollevati meccanicamente oppure elettromagneticamente possono essere bloccati nella loro posizione alta tramite il bottone 1 (per es. per avvolgere il filo sulla spolina).

- A macchina ferma premere la leva a ginocchiera verso destra oppure premere il pedale leggermente verso l'indietro. I piedini di cucitura si sollevano.
- Premere il bottone 1 e rilasciare la leva a ginocchiera oppure il pedale. I piedini di cucitura sollevati vengono bloccati nella loro posizione sollevata.
- Azionare ancora una volta la leva a ginocchiera oppure premere ancora una volta il pedale leggermente verso l'indietro. I piedini di cucitura vengono sbloccati e ridiscendono.

6.11 Regolazione della pressione d'appoggio dei piedini di cucitura

La pressione desiderata dei piedini di cucitura viene regolata tramite il bottone zigrinato 2.



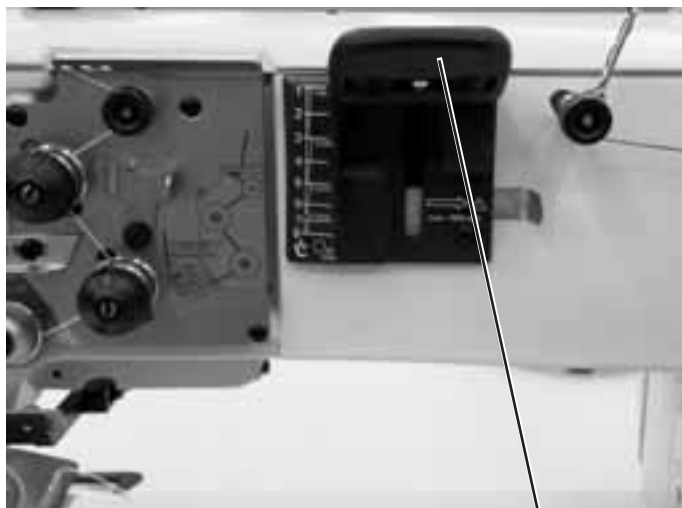
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Il materiale da cucire dev'essere mantenuto dai piedini di cucitura in maniera tale che il suo trasporto avvenga senza nessuna difficoltà.

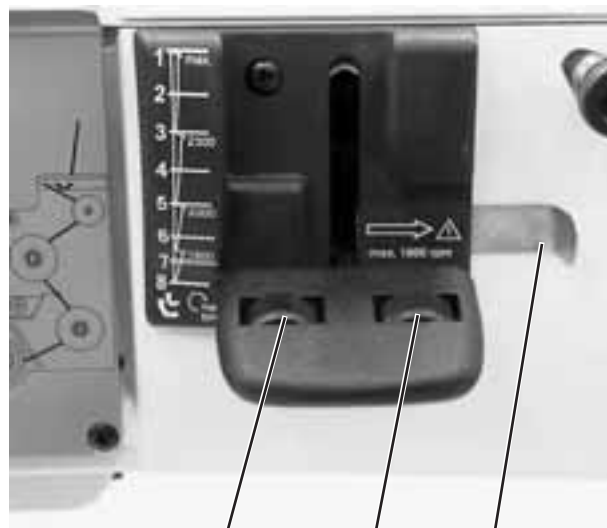
La pressione esercitata sul materiale da cucire dev'essere la minore possibile.

- Per aumentare la pressione dei piedini di cucitura
= Girare il bottone zigrinato 2 in senso orario.
- Per diminuire la pressione dei piedini di cucitura
= Girare il bottone zigrinato 2 in senso antiorario.

6.12 Regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura



5



4

3

6



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La sottoclasse 367-170010; -180010 non è dotata con un dispositivo per la riduzione automatica della velocità.

Se si deve cucire con una grande corsa di sollevamento dei piedini di cucitura è assolutamente necessaria una riduzione della velocità.

(Leggere anche l'etichetta incollata sulla leva per la regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura)

Una velocità troppo alta si nota con un aumento della rumorosità della macchina durante il processo di cucitura e può provocare dei danneggiamenti della macchina.

La quantità di sollevamento della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura viene regolata tramite la leva per la regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura 5.

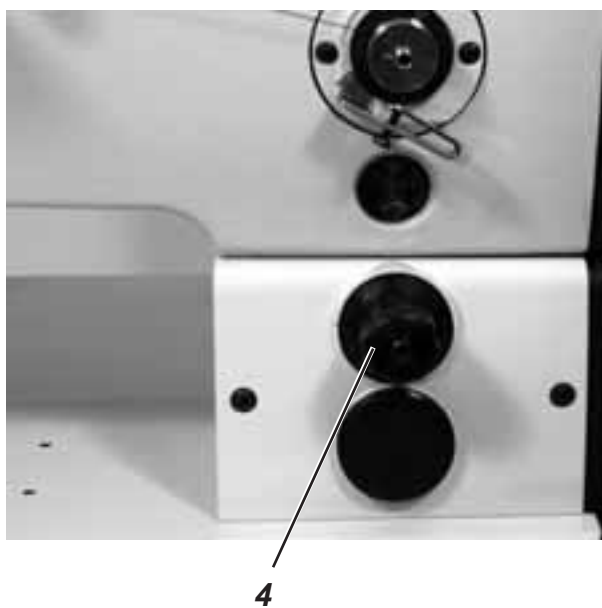
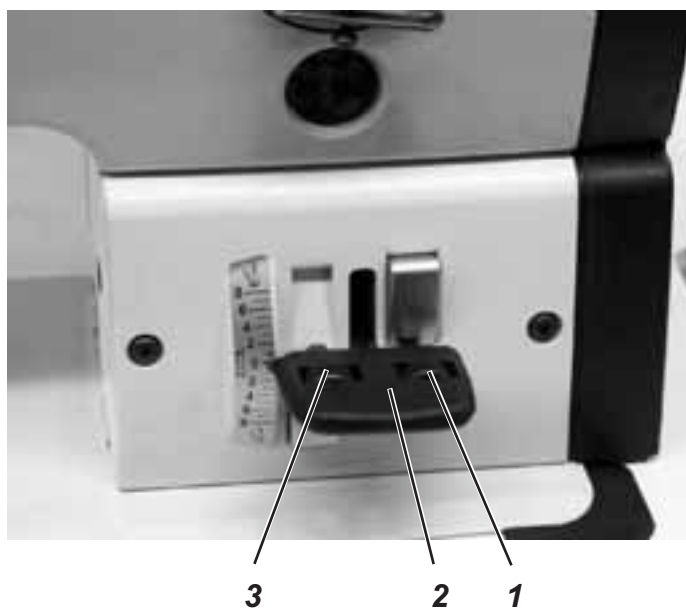
Se si deve cucire con una corsa di sollevamento dei piedini di cucitura maggiore di 5 mm si deve spostare la leva scorrevole 6 verso **destra**.

Se la leva scorrevole 6, è stata azionata si deve **cucire solo a velocità ridotta**.

Con i bottoni girevoli zigrinati 3 e 4 integrati nella leva per la regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura si possono regolare le viti di battuta per la limitazione del valore minimo e massimo della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura.

- Leva per la regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura completamente verso l'alto
= Minima quantità di sollevamento della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura.
- Leva per la regolazione della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura completamente verso il basso
= Massima quantità di sollevamento della corsa di sollevamento dei piedini di cucitura.

6.13 Regolazione della lunghezza del punto



Sottoclasse -170010; -180010

La desiderata lunghezza del punto in marcia avanti viene regolata tramite il bottone girevole zigrinato 1 integrato nella leva manuale per la regolazione della lunghezza del punto 2.

La desiderata lunghezza del punto in marcia indietro viene regolata tramite il bottone girevole zigrinato 3 integrato nella leva manuale per la regolazione della lunghezza del punto 2.

Variare la lunghezza del punto durante la cucitura:

Tramite la leva manuale per la regolazione della lunghezza del punto 2 la lunghezza del punto può essere variata durante la cucitura in modo continuo tra i valori preregolati in marcia avanti ed in marcia indietro della lunghezza del punto.

- Leva manuale per la regolazione della lunghezza del punto completamente in alto:
Cucitura in marcia avanti con la lunghezza del punto preregolata.
- Leva manuale per la regolazione della lunghezza del punto completamente in basso:
Cucitura in marcia indietro con la lunghezza del punto preregolata.

Sottoclasse -170115; -180115

Tramite la manopola girevole di regolazione 4 viene regolata la lunghezza del punto desiderata.

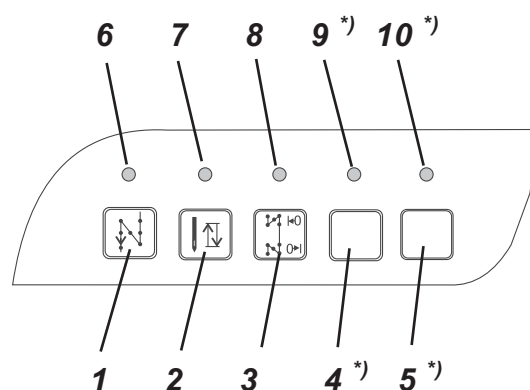
La lunghezza del punto così regolata è uguale sia cucendo in marcia avanti che cucendo in marcia indietro.

Variare la lunghezza del punto durante la cucitura:

Tramite la manopola girevole di regolazione 4 la lunghezza del punto può essere variata durante la cucitura in modo continuo.

- Manopola girevole di regolazione completamente girata verso destra:
Lunghezza minima del punto.
- Manopola girevole di regolazione completamente girata verso sinistra:
Lunghezza massima del punto.

6.14 Gruppo di tasti sul braccio della macchina per cucire nella sottoclasse 367-170115; 170315; -180115; -180315 *)



LED	Tasto	Funzione
	2	Posizionare l'ago in posizione alta oppure in posizione bassa. Tramite il parametro F-140 può essere determinata la funzione del tasto 2. 1 = Ago alto, 2 = Ago alto / basso, 3 = Punto singolo 4 = Punto singolo con la seconda lunghezza del punto / punto corto 5 = Ago alto, se la macchina è fuori dalla posizione 2 La regolazione di fabbrica corrisponde ad "1" = Ago alto.
	1	Cucitura manuale in marcia indietro. La macchina cuce in marcia indietro per tutto il tempo d'azionamento del tasto 1.
	3	Richiamare oppure sopprimere l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura. Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono sempre inserite, tramite un azionamento del tasto la prossima affrancatura viene disinserita. Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono sempre disinserite, tramite un azionamento del tasto la prossima affrancatura viene inserita.
	4 *)	Seconda lunghezza del punto
	5 *)	Seconda tensione per il filo dell'ago
	6	Avviso "LED" " Rete inserita "
	7	Avviso "LED" senza funzione
	8	Avviso "LED" per il tasto 3
	9 *)	Avviso "LED" acceso = 1. Lunghezza del punto attiva (superiore) Avviso "LED" spento = 2. Lunghezza del punto attiva (inferiore)
	10 *)	Avviso "LED" acceso = 2. Tensione per il filo dell'ago attivata Avviso "LED" acceso = 2. Tensione per il filo dell'ago disattivata

7. Motore posizionario a corrente continua

7.1 Informazioni generali

Utilizzazione

Il motore della macchina per cucire DC1600/DA82GA dev'essere messo in funzione ed utilizzato in combinazione con il pannello di comando per l'operatore V810 oppure con il pannello di comando per l'operatore V820.

Istruzioni per l'uso

In codeste istruzioni per l'uso sono descritte le funzioni dei tasti ed il significato dei simboli presenti nei pannelli di comando per l'operatore ed inoltre viene descritto come può essere effettuata una modifica di valori di parametro nella "Soglia per l'operatore" da parte dell'operatore.

Per la descrizione dettagliata del pannello di comando consultare le istruzioni per l'uso del fabbricante del motore "EFKA DA82GA".

Funzioni del pannello di comando DA82GA del motore della macchina per cucire

Le funzioni del pannello di comando DA82GA del motore della macchina per cucire sono determinate dal programma e dalle regolazioni di parametri. Con la corretta regolazione dei valori di parametro il pannello di comando viene adattato ed ottimizzato per le esigenze della corrispondente classe e sottoclasse della macchina.

Al momento della fornitura dei motori i valori di parametro sono preregolati nei pannelli di comando dalla ditta "Efka" (pre-riassettaggio "Preset"). Per ogni classe e sottoclasse della macchina alcuni parametri devono essere modificati rispetto al valore di pre-riassettaggio. A codesto scopo consultare le istruzioni per il montaggio. Al momento della fornitura della macchina da parte della **Dürkopp Adler AG** tutti i parametri sono correttamente regolati.

Abilitazione all'accesso per l'impostazione d'ordini

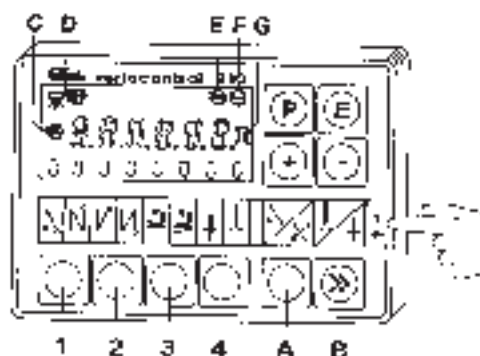
L'impostazione d'ordini è suddivisa e distribuita in tre soglie d'accesso per impedire un'involontaria modifica delle funzioni preregolate.

L'accesso è permesso:

- Al **fabbricante** (produttore della macchina) nella "**Soglia per la fabbrica**" e per tutte le soglie sottostanti tramite un numero di codice d'accesso
- Al **tecnico** nella prossima soglia più bassa e per tutte le soglie sottostanti tramite un numero di codice d'accesso per la "**Soglia per il tecnico**"
- All'**operatore** nella soglia più bassa e senza numero di codice d'accesso. "**Soglia per l'operatore**"

7.2 Pannello di comando per l'operatore V810

7.2.1 Elementi di utilizzazione e d'avviso del pannello di comando per l'operatore V810



7.2.2 Funzioni dei tasti sul pannello di comando per l'operatore V810

Premendo brevemente i tasti sul pannello di comando per l'operatore è possibile l'inserimento oppure il disinserimento di funzioni. Sulla macchina le funzioni vengono attivate e sono visibili solo se la macchina per cucire è equipaggiata con i corrispondenti dispositivi (per es. sollevamento magnetico oppure elettropneumatico del piedino di cucitura).

Tasto	Funzione	Avviso ottico
1	Affrancatura iniziale doppia della cucitura inserita Affrancatura iniziale della cucitura disinserita Affrancatura iniziale semplice della cucitura inserita	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia sinistra sopra al tasto è accesa
2	Affrancatura finale doppia della cucitura inserita Affrancatura finale della cucitura disinserita Affrancatura finale semplice della cucitura inserita	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia sinistra sopra al tasto è accesa
3	Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura inserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura disinserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo inserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo disinserito	La freccia sinistra sopra al tasto è accesa La freccia sinistra sopra al tasto è spenta La freccia destra sopra al tasto è accesa La freccia destra sopra al tasto è spenta
4	Posizione di base dell'ago = In basso Posizione di base dell'ago = In alto	La freccia sinistra sopra al tasto è accesa La freccia destra sopra al tasto è accesa
A	Soppressione oppure attivazione della prossima affrancatura Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono inserite, tramite un azionamento di un tasto la prossima affrancatura viene soppressa. Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono inserite, tramite un azionamento di un tasto la prossima affrancatura viene attivata.	Nessun avviso ottico
B	Ago alto/basso oppure funzione "Shift" nel modo di programmazione. Tramite l'azionamento di un tasto viene effettuato un movimento dell'ago che può essere programmato tramite il parametro 140. Consultare la lista dei parametri nelle "Istruzioni per il montaggio". In modo di programmazione il tasto ha un'altra funzione. Consultare le "Istruzioni per il montaggio".	Nessun avviso ottico
P	Modo di programmazione inserito/disinserito Per la descrizione consultare le "Istruzioni per il montaggio".	Numero di parametro / Avviso standard
E	Commutazione dal numero di parametro sul valore di parametro. Conferma del valore di parametro e commutazione sul prossimo parametro. Per la descrizione consultare le "Istruzioni per il montaggio".	Numero di parametro/Valore di parametro
+	Nel modo di programmazione per aumentare il valore indicato	Il valore indicato viene aumentato
-	Nel modo di programmazione per diminuire il valore indicato	Il valore indicato viene diminuito

7.2.3 Significato dei simboli sul pannello di comando per l'operatore V810

Simbolo	Funzione	Avviso ottico
C	La velocità automatica è attiva. Solo nel caso di percorsi di cucitura che si svolgono automaticamente.	Simbolo acceso
D	Fotocellula inserita	Simbolo acceso
E	Il motore della macchina per cucire è acceso	Simbolo acceso
F	La limitazione di velocità è attiva	Simbolo acceso
G	Il dispositivo di controllo del filo della spolina è inserito	Il simbolo lampeggia quando la spolina è quasi vuota.

7.2.4 Modifica dei valori di parametro nella “Soglia per l’operatore”.

I parametri della “Soglia per l’operatore” sono elencati nella lista dei parametri nel capitolo (consultare il capitolo 7.4)

- Inserire l’interruttore principale.
- Premere il tasto “P”. Appare il primo parametro nella “Soglia per l’operatore” **F-000**.
- Premendo i tasti “+” oppure “-” può essere richiamato il prossimo oppure il precedente parametro.
- Premere il tasto “E”. Appare il valore del parametro scelto.
- Tramite i tasti “+” oppure “-” il valore di parametro può essere modificato.
- Premere il tasto “E”. La modifica viene memorizzata ed appare il prossimo parametro oppure premere il tasto “P”, la modifica viene memorizzata e la soglia di programmazione viene abbandonata.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

I valori di parametro modificati vengono definitivamente memorizzati solo se dopo l’abbandono della soglia di programmazione viene eseguita una cucitura completa, vale a dire premere il pedale in avanti e poi premerlo completamente indietro. Se la macchina per cucire viene spenta immediatamente dopo l’abbandono della soglia di programmazione le modifiche apportate sono irrimediabilmente perse.

7.2.5 Riduzione della velocità massima

Per poter adattare rapidamente la velocità massima della macchina alle esigenze attuali di lavorazione esiste la possibilità di ridurre la velocità massima.

Alla fine di ogni cucitura sul “Display” appare l’attuale valore della velocità massima. Ora tramite i tasti “+” e “-” codesto valore può essere direttamente modificato. Il campo di regolazione è compreso tra i valori di parametro **F-111** (valore massimo) e **F-121** (valore minimo).



Attenzione importante!

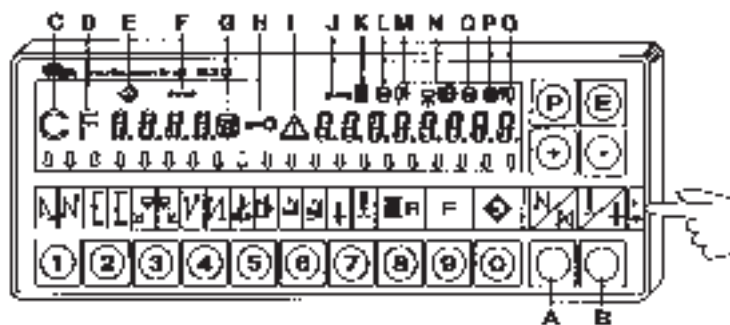
Una riduzione della velocità riduce anche la velocità dell’affrancatura iniziale della cucitura; dell’affrancatura finale della cucitura e dei percorsi di cucitura a conteggio dei punti che si svolgono automaticamente.

7.2.6 Impostazione del numero di codice per la “Soglia per il tecnico”:

(Consultare le “Istruzioni per il montaggio”.)

7.3 Pannello di comando per l'operatore V820

7.3.1 Elementi di utilizzazione e d'avviso del pannello di comando per l'operatore V820



7.3.2 Funzioni dei tasti sul pannello di comando per l'operatore V820

Premendo brevemente i tasti sul pannello di comando per l'operatore è possibile l'inserimento oppure il disinserimento di funzioni. Sulla macchina le funzioni vengono attivate e sono visibili solo se la macchina per cucire è equipaggiata con i corrispondenti dispositivi (per es. sollevamento magnetico oppure elettropneumatico del piedino di cucitura).

Tasto	Funzione	Avviso ottico
1	Affrancatura iniziale doppia della cucitura inserita Affrancatura iniziale della cucitura disinserita Affrancatura iniziale semplice della cucitura inserita	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia sinistra sopra al tasto è accesa
2	Conteggio dei punti cucitura in marcia indietro Conteggio dei punti disinserito Conteggio dei punti cucitura in marcia avanti	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia sinistra sopra al tasto è accesa
3	Funzionamento della fotocellula "Chiara - scura" = Commutazione da: "Assenza di materiale" su "Presenza di materiale". Fotocellula disinserita Funzionamento della fotocellula "Scura - chiara" = Commutazione da: " Presenza di materiale" su " Assenza di materiale".	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia sinistra sopra al tasto è accesa
4	Affrancatura finale doppia della cucitura inserita Affrancatura finale della cucitura disinserita Affrancatura finale semplice della cucitura inserita	La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono spente La freccia destra sopra al tasto è accesa
5	Rasafilo inserito Scartafilo inserito Rasafilo e scartafilo inseriti Rasafilo e scartafilo disinseriti	La freccia sinistra sopra al tasto è accesa La freccia destra sopra al tasto è accesa Entrambi le frecce sono accese Entrambi le frecce sono spente
6	Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura inserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura disinserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo inserito Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo disinserito	La freccia sinistra sopra al tasto è accesa La freccia sinistra sopra al tasto è spenta La freccia destra sopra al tasto è accesa La freccia destra sopra al tasto è spenta
7	Posizione di base dell'ago = In basso Posizione di base dell'ago = In alto	La freccia sinistra sopra al tasto è accesa La freccia destra sopra al tasto è accesa
8	Dispositivo di controllo della rimanenza di filo sulla spolina inserito Il modo di funzionamento del dispositivo di controllo della rimanenza di filo sulla spolina è commutabile tramite il parametro 195. (Consultare la lista dei parametri nelle "Istruzioni per il montaggio")	xxxx -- --

Tasto	Funzione	Avviso ottico
9	<p>Tasto funzionale</p> <p>La funzione del tasto è commutabile tramite il parametro F-008 (consultare la lista dei parametri capitolo 1.4)</p> <p>1 = Avvio in marcia lenta "Softstart" INSERITO/DISINSERITO</p> <p>2 = Affrancatura ornamentale della cucitura INSERITA/DISINSERITA</p> <p>3 = Variazione della corsa Modo di funzionamento dell'interruttore a ginocchiera oppure tasto: "Bistabile" = INSERITO / "Monostabile" = DISINSERITO</p> <p>4 = Raffreddamento dell'ago INSERITO/DISINSERITO</p> <p>5 = Ritorno del volantino INSERITO/DISINSERITO</p>	<p>SSt ON*/OFF < - > SSc xxx</p> <p>SrS ON*/OFF</p> <p>hPr ON*/OFF</p> <p>nh ON*/OFF</p> <p>rd ON*/OFF</p> <p>* se ON è attivato la freccia sinistra sopra al tasto è accesa.</p>
0	<p>Autoapprendimento ("Teach in") oppure cucitura del programma di cucitura memorizzato.</p> <p>Consultare le istruzioni per la programmazione nelle istruzioni per l'uso del motore EFKA DA82GA 3301</p>	<p>Numero del programma</p> <p>Numero del tratto di cucitura</p> <p>Numero di punti del tratto di cucitura</p> <p>Numero di punti dopo il riconoscimento della fotocellula</p>
A	<p>Soppressione oppure attivazione della prossima affrancatura</p> <p>Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono inserite, tramite un azionamento di un tasto la prossima affrancatura viene soppressa.</p> <p>Se l'affrancatura iniziale oppure finale della cucitura sono disinserite, tramite un azionamento di un tasto la prossima affrancatura viene attivata.</p>	Nessun avviso ottico
B	<p>Ago alto/basso oppure funzione "Shift" nel modo di programmazione.</p> <p>Tramite l'azionamento di un tasto viene effettuato un movimento dell'ago che può essere programmato tramite il parametro 140.</p> <p>Consultare la lista dei parametri nelle "Istruzioni per il montaggio".</p> <p>In modo di programmazione il tasto ha un'altra funzione.</p> <p>Consultare le "Istruzioni per il montaggio".</p>	Nessun avviso ottico
P	<p>Modo di programmazione inserito/disinserito</p> <p>Per la descrizione consultare le "Istruzioni per il montaggio".</p>	Numero di parametro / Avviso standard
E	<p>Commutazione dal numero di parametro sul valore del parametro.</p> <p>Conferma del valore di parametro e commutazione sul prossimo parametro.</p> <p>Per la descrizione consultare le "Istruzioni per il montaggio".</p>	Numero di parametro / Avviso standard
+	<p>Nel modo di programmazione per aumentare il valore indicato</p>	Il valore indicato viene aumentato
-	<p>Nel modo di programmazione per diminuire il valore indicato</p>	Il valore indicato viene diminuito

7.3.3 Significato dei simboli sul pannello di comando per l'operatore V820

Simbolo	Funzione	Avviso ottico
C	Abbreviazione C per il numero di codice	Simbolo acceso, nel caso di un avviso ottico di un numero di codice per es. C 1907
D	Abbreviazione F per i numeri di parametro	Simbolo acceso, nel caso di un avviso ottico di un numero di parametro per es. F - 111
E	Numero di programma in modo "Teach in"	Simbolo acceso, nel caso di un avviso ottico di un numero di programma di un programma di cucitura
F	Numero del tratto di cucitura in modo "Teach in"	Simbolo acceso, nel caso di un avviso ottico di un numero del tratto di cucitura
G	Blocco all'avvio attivo	Simbolo lampeggia quando il blocco all'avvio è attivo.
H	L'impostazione tramite tasti è bloccata	Simbolo acceso, quando l'impostazione tramite tasti è bloccata.
I	Avviso d'errore	Simbolo acceso. (Per la lista degli errori consultare il capitolo 7.5)
J	Impostazione del numero di punti in modo "Teach in"	Simbolo acceso, nel caso d'avviso ottico del numero di punti di un tratto di cucitura.
K	Dispositivo di controllo della rimanenza di filo sulla spolina inserito.	Simbolo lampeggia quando la spolina si sta svuotando
L	La limitazione di velocità è attiva	Simbolo acceso, se una delle possibili limitazioni di velocità è attivata.
M	Ago destro disinnestato	Simbolo acceso, se la barra-ago destra è disinnestata. Solo nel caso di macchine dotate di un disinnesto automatico delle barre-ago.
N	Punti di compensazione per la fotocellula	Simbolo acceso
O	Macchina in marcia	Simbolo acceso
P	La velocità automatica è attiva	Simbolo acceso, se in un programma di cucitura un tratto di cucitura viene svolto automaticamente con una velocità costante.
Q	Ago sinistro disinnestato	Simbolo acceso, se la barra-ago sinistra è disinnestata. Solo nel caso di macchine dotate di un disinnesto automatico delle barre-ago.

7.3.4 Modifica dei valori di parametro nella "Soglia per l'operatore".

- Inserire l'interruttore principale
- Prima premere il tasto "**P**" e poi premere il tasto "**E**". Appare il primo valore di parametro della "Soglia per l'operatore" (**Arv 002**).
- Premendo il tasto "+" oppure "-" può essere modificato il valore di parametro.
- Premere il tasto "**E**". Appare il prossimo valore di parametro oppure premere il tasto "**P**", la modifica viene temporaneamente memorizzata e la soglia di programmazione viene abbandonata

7.3.5 Riduzione della velocità massima

Per poter adattare rapidamente la velocità massima della macchina alle esigenze attuali di lavorazione esiste la possibilità di ridurre la velocità massima.

Dopo ogni cucitura che è stata eseguita appare sul "Display" il valore attuale della velocità massima. Ora tramite i tasti "+" e "-" codesto valore può essere direttamente modificato. Il campo di regolazione è compreso tra i valori di parametro F-111 (valore massimo) e F-121 (valore minimo).



Attenzione importante!
Una riduzione della velocità massima riduce anche la velocità dell'affrancatura iniziale della cucitura; dell'affrancatura finale della cucitura e dei percorsi di cucitura a conteggio dei punti che si svolgono automaticamente.

7.3.6 Informazione rapida e impostazione rapida di valori di regolazione (HIT)

Per l'informazione rapida dell'operatore al momento dell'attivazione delle funzioni tramite i tasti 1, 2, 3, 4 e 9 i valori a loro accoppiati appaiono per ca. 3 secondi sul "Display". Durante codesto lasso di tempo tramite i tasti "+" oppure "-" è possibile una modifica immediata del corrispondente valore.



ATTENZIONE IMPORTANTE!
I valori di parametro modificati vengono definitivamente memorizzati solo se dopo l'abbandono della soglia di programmazione viene eseguita una cucitura completa, vale a dire premere il pedale in avanti e poi completamente verso l'indietro. Se subito dopo l'abbandono della soglia di programmazione il motore della macchina per cucire viene disinserito le modifiche effettuate sono irrimediabilmente perse.

7.3.7 Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico":

Consultare le "Istruzioni per il montaggio".

7.3.8 Programmazione della cucitura con il pannello di comando per l'operatore V820

Possono essere creati al massimo 8 programmi con un totale al massimo di 40 tratti di cucitura.

Le funzioni affrancatura iniziale della cucitura, affrancatura finale della cucitura, conteggio dei punti, taglio dei fili e sollevamento del piedino possono essere abbinate individualmente ad ogni tratto di cucitura.

Per la descrizione consultare le istruzioni per l'uso "EFKA DA82GA "

7.4 Lista dei parametri dei pannelli di comando per il motore “Efka”

I sottoelencati valori di preimpostazione sono validi per la classe: 367

Parametro		Denominazione/Funzione	Campo di regolazione Preimpostazione “Preset”		
Nr.	Abbr.		min.	max.	100R
000	Arv	Punti dell'affrancatura iniziale della cucitura in marcia avanti	0	254	2
001	Arr	Punti dell'affrancatura iniziale della cucitura in marcia indietro	0	254	4
002	Err	Punti dell'affrancatura finale della cucitura in marcia indietro	0	254	3
003	Erv	Punti dell'affrancatura finale della cucitura in marcia avanti	0	254	3
004	LS	Nr. punti di compensazione per la fotocellula (lunghezza del punto lunga)	0	254	4
005	LSF	Numero di punti del filtro della fotocellula con tessuti a trama rada	0	254	0
006	LSn	Numero di cuciture che vengono terminate controllate dalla fotocellula	0	15	1
007	Stc	Numero dei punti del tratto di cucitura a svolgimento automatico con conteggio dei punti	0	254	10
008	F	Funzione abbinata al tasto 9 1 = Avvio in marcia lenta “Softstart” INSERITO / DISINSERITO 2 = Affrancatura ornamentale INSERITA / DISINSERITA 3 = Tipo di azionamento della variazione della corsa dei piedini INSERITO = Bistabile (azionamento continuo)/ DISINSERITO = Monostabile (azionamento ad intermittenza) 4 = Raffreddamento ago INSERITO / DISINSERITO 5 = Ritorno del volantino INSERITO / DISINSERITO **	1	5	2
009	LS	Fotocellula INSERITA / DISINSERITA	OFF	ON	OFF
010	cLS	Nr. punti di compensazione per la fotocellula (lunghezza del punto corta)	0	254	8
013	FA	Rasafilo INSERITO / DISINSERITO	OFF	ON	ON
014	FW	Scartafilo INSERITO / DISINSERITO	OFF	ON	ON
015	StS	Conteggio dei punti INSERITO / DISINSERITO	OFF	ON	ON
080	Sav	Numero dei punti dell'affrancatura ornamentale iniziale in marcia avanti	0	254	3
081	SAr	Numero dei punti dell'affrancatura ornamentale iniziale in marcia indietro	0	254	3
082	SEr	Numero dei punti dell'affrancatura ornamentale finale in marcia indietro	0	254	3
083	SEv	Numero dei punti dell'affrancatura ornamentale finale in marcia avanti	0	254	3
085**	cFW	Numero dei punti del conteggio del dispositivo di controllo del filo restante nella spolina F-195 = 1-3 F-195 = 4	0 0	2540 9990	0 0

7.5 Avvisi di situazione e d'errore

Informazioni generali

V810	V820	Significato
InF A1	InFo A1	Al momento dell'accensione del motore della macchina per cucire il pedale non è nella sua posizione di riposo
StoP lampeggia	Il simbolo "G" Blocco all'avvio " lampeggia	Il blocco all'avvio è attivo
InF A3	InFo A3	La posizione di riferimento non è stata memorizzata. Per la programmazione consultare le "Istruzioni per il montaggio".
InF A5	InFo A5	Non viene riconosciuta una resistenza "Autoselect" (autoselezione) valida. Per informazioni consultare le "Istruzioni per il montaggio"

Avviso d'errore durante la programmazione

V810	V820	Significato
Salta indietro sulla 1. Cifra	InFo F1	È stato impostato un falso numero di codice oppure di parametro

Avvisi d'errore "Hardware" e "Software"

V810	V820	Significato
InF E1	InFo E1	Dopo l'inserimento dell'interruttore principale: Sincronizzatore di posizionamento oppure trasduttore di commutazione difettoso o cavo di collegamento sbagliato. Durante la marcia oppure dopo un ciclo di cucitura: Sincronizzatore di posizionamento difettoso.
InF E2	InFo E2	La tensione della rete d'alimentazione è troppo bassa oppure il lasso di tempo tra il disinserimento dell'interruttore principale ed il suo successivo inserimento è troppo breve.
InF E3	InFo E3	La macchina è bloccata oppure non riesce a raggiungere la velocità desiderata
InF E4	InFo E4	Il pannello di comando viene disturbato a causa di un collegamento di massa difettoso oppure a causa di un contatto difettoso.
InF H1	InFo H1	Il cavo del trasduttore di commutazione è difettoso oppure l'elettronica della soglia di potenza per la creazione del campo rotante è disturbata.
InF H2	InFo H2	Il processore è disturbato.

8. Motore posizionario a frizione “Efka”

8.1 Informazioni generali

Utilizzazione

Il pannello di comando per il motore della macchina per cucire tipo VD552KV/6F82FA contiene un “Pannello di comando per l’operatore” interno con 5 tasti, 8 diodi luminosi ed un avviso “LED” a tre cifre. Tramite codesto pannello di comando per l’operatore possono essere effettuate tutte le regolazioni necessarie del pannello di comando per il motore della macchina per cucire. Però si può anche collegare il pannello di comando per l’operatore V810 oppure il pannello di comando per l’operatore V820 al pannello di comando per il motore. In codesto caso gli elementi di utilizzazione del pannello di comando per l’operatore interno sono fuori servizio.

Istruzioni per l’uso

Qui a seguito sono descritte le funzioni degli elementi di utilizzazione del pannello di comando per l’operatore interno per il motore 6F82FA e viene altresì descritto come può essere effettuata una modifica dei valori di parametro nella “Soglia per l’operatore” da parte dell’operatore.

Per la descrizione dettagliata del pannello di comando per il motore 6F82FA consultare le istruzioni per l’uso del fabbricante del motore “EFKA 6F82FA ”

Per la descrizione del pannello di comando per l’operatore V810 consultare il capitolo 7.2

Per la descrizione del pannello di comando per l’operatore V820 consultare il capitolo 7.3

Funzioni del pannello di comando 6F82FA del motore della macchina per cucire

Le funzioni del pannello di comando 6F82FA del motore della macchina per cucire sono determinate dal programma e dalle regolazioni di parametri. Con la corretta regolazione dei valori di parametro il pannello di comando viene adattato ed ottimizzato per le esigenze della corrispondente classe e sottoclasse della macchina. Al momento della fornitura dei motori i valori di parametro sono preregolati nei pannelli di comando dalla ditta “Efka” (pre-riassettaggio “Preset”). Per ogni classe e sottoclasse della macchina alcuni parametri devono essere modificati rispetto al valore di pre-riassettaggio. A codesto scopo consultare le istruzioni per il montaggio. Al momento della fornitura della macchina da parte della **Dürkopp Adler AG** tutti i parametri sono correttamente regolati.

Abilitazione all’accesso per l’impostazione d’ordini

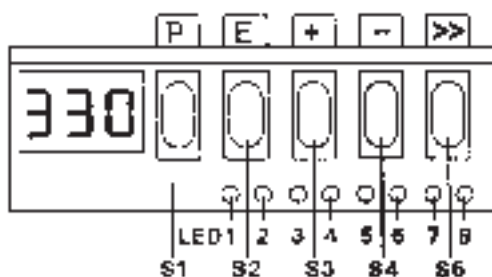
L’impostazione d’ordini è suddivisa e distribuita in tre soglie d’accesso per impedire un’involontaria modifica delle funzioni preregolate.

L’accesso è permesso:

- Al **fabbricante** (produttore della macchina) nella “**Soglia per la fabbrica**” e per tutte le soglie sottostanti tramite un numero di codice d’accesso
- Al **tecnico** nella prossima soglia più bassa e per tutte le soglie sottostanti tramite un numero di codice d’accesso per la “**Soglia per il tecnico**”
- All’**operatore** nella soglia più bassa e senza numero di codice d’accesso. “**Soglia per l’operatore**”

8.2 Utilizzazione del pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire

8.2.1 Elementi di utilizzazione nel pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire



8.2.2 Funzioni dei tasti nel pannello di comando per il motore 6F82FA del motore della macchina per cucire

Premendo brevemente i tasti sul pannello di comando per il motore è possibile l'inserimento oppure il disinserimento di funzioni. Sulla macchina le funzioni vengono attivate e sono visibili solo se la macchina per cucire è equipaggiata con i corrispondenti dispositivi (per es. sollevamento magnetico oppure elettropneumatico del piedino di cucitura).

Tasto	Funzione	Avviso ottico
S1	Modo di programmazione inserito/disinserito	
S2	Affrancatura iniziale doppia della cucitura inserita Affrancatura iniziale della cucitura disinserita Affrancatura iniziale semplice della cucitura inserita	LED 2 acceso, LED 1 spento entrambi i LED's spenti LED 1 acceso, LED 2 spento
S3	Affrancatura finale doppia della cucitura inserita Affrancatura finale della cucitura disinserita Affrancatura finale semplice della cucitura inserita	LED 4 acceso, LED 3 spento entrambi i LED's spenti LED 3 acceso, LED 4 spento
S4	Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura inserita Sollevamento automatico del piedino di cucitura durante una fermata durante la cucitura disinserita Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo inserita Sollevamento automatico del piedino di cucitura dopo il ciclo del rasafilo disinserita	LED 5 acceso LED 5 spento LED 6 acceso LED 6 spento
S5	Posizione di base dell'ago = In basso Posizione di base dell'ago = In alto	LED 7 acceso, LED 8 spento LED 8 acceso, LED 7 spento

8.2.3 Modifica dei valori dei parametri nella "Soglia per l'operatore"

I parametri della "Soglia per l'operatore" sono elencati nella lista dei parametri (consultare il capitolo 7.4)

- Inserire l'interruttore principale
- Premere il tasto "P". Appare il primo parametro della "Soglia per l'operatore" **000**.
- Premendo i tasti "+" oppure "-" può essere richiamato il prossimo oppure il precedente parametro.
- Premere il tasto "E". Appare il valore del parametro scelto.
- Tramite i tasti "+" oppure "-" il valore di parametro può essere modificato.
- Premere il tasto "E". La modifica viene temporaneamente memorizzata ed appare il prossimo parametro oppure premere due volte il tasto "P", la modifica viene temporaneamente memorizzata e la soglia di programmazione viene abbandonata.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

I valori di parametro modificati vengono definitivamente memorizzati solo se dopo l'abbandono della soglia di programmazione viene eseguita una cucitura completa, vale a dire premere il pedale in avanti e poi premerlo completamente indietro. Se la macchina per cucire viene spenta immediatamente dopo l'abbandono della soglia di programmazione le modifiche apportate sono irrimediabilmente perse.

8.2.4 Riduzione della velocità massima

Per poter adattare rapidamente la velocità massima della macchina alle esigenze attuali di lavorazione esiste la possibilità di ridurre la velocità massima.

Durante il processo di cucitura sul "Display" appare in continuazione l'attuale velocità massima della macchina. Il valore a tre cifre che appare dev'essere moltiplicato per 10 per avere il valore reale della velocità. Durante il processo di cucitura oppure durante un arresto nella cucitura tramite i tasti "+" e "-" può essere modificato il valore della velocità massima.

Il campo di regolazione è compreso tra i valori di parametro **F-111** (valore massimo) e **F-121** (valore minimo).

8.2.5 Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"

(Consultare le "Istruzioni per il montaggio".)

8.3 Lista dei parametri della "Soglia per l'operatore" del pannello di comando per il motore 6F82FA

Consultare il capitolo 7.4

8.4 Avvisi di situazione e d'errore sui pannelli di comando per l'operatore V810 e V820

Consultare il capitolo 7.5

9. Cucire

9.1 Sottoclasse 367-170010; -180010

Ciclo di cucitura	Utilizzazione / Spiegazione
Prima dell'avvio della cucitura	
Situazione di partenza	<ul style="list-style-type: none">- Pedale in posizione di riposo. La macchina per cucire è ferma. L'ago è in alto. I piedini di cucitura sono in basso.
Posizionare il materiale da cucire sull'inizio della cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Premere la leva a ginocchiera. I piedini di cucitura si sollevano.- Posizionare il materiale da cucire.- Rilasciare la leva a ginocchiera. I piedini di cucitura s'abbassano sul materiale da cucire.
All'inizio della cucitura	
L'affrancatura iniziale della cucitura viene eseguita e proseguimento della cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Premere lentamente il pedale verso l'avanti. La macchina per cucire cuce in marcia avanti.- Azionare la leva regolapunto verso il basso. La macchina per cucire cuce in marcia indietro.- Rilasciare la leva regolapunto. La macchina per cucire cuce in marcia avanti.
Durante la cucitura	
Interruzione del ciclo di cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Rilasciare il pedale (posizione di riposo). La macchina per cucire si ferma. I piedini di cucitura sono in basso.
Proseguimento del ciclo di cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Premere il pedale verso l'avanti. La macchina per cucire continua a cucire con la velocità determinata dalla posizione del pedale.
Cucitura di un'affrancatura intermedia della cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Azionare la leva regolapunto verso il basso. La macchina per cucire cuce in marcia indietro.- Rilasciare la leva regolapunto. La macchina per cucire cuce nuovamente in marcia avanti.
Alla fine della cucitura	
Estrarre il materiale da cucire	<ul style="list-style-type: none">- Rilasciare il pedale (posizione di riposo) La macchina per cucire si ferma.- Girando manualmente il volantino portare la barra ago nel suo punto morto superiore.- Azionare la leva a ginocchiera. I piedini di cucitura si sollevano.- Estrarre il materiale e tagliare i fili.

9.2 Sottoclasse 367-170115; -170315; -180115; -180315

Per la descrizione del ciclo di cucitura si parte dai seguenti presupposti:

- Sul pannello di comando per l'operatore sono impostate le seguenti funzioni:

Affrancatura iniziale della cucitura: INSERITA

Affrancatura finale della cucitura: INSERITA

Posizione dei piedini di cucitura prima e dopo il taglio dei fili: IN BASSO

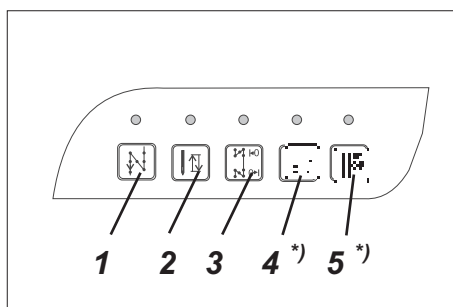
Posizione dell'ago prima del taglio dei fili: IN BASSO (Posizione 1)

- Interruttore principale inserito.
- L'ultimo ciclo di cucitura è stato terminato con un'affrancatura finale della cucitura ed un ciclo del dispositivo rasafilo.



4

Sequenza d'utilizzazione e funzionale durante la cucitura:



Ciclo di cucitura

Utilizzazione / Spiegazione

Prima dell'avvio della cucitura

Situazione di partenza

- Pedale in posizione di riposo. La macchina per cucire è ferma. L'ago è in alto. I piedini di cucitura sono in basso.

Posizionare il materiale da cucire sull'inizio della cucitura

- Premere il pedale verso l'indietro. I piedini di cucitura si sollevano.
- Posizionare il materiale da cucire.
- Rilasciare il pedale. I piedini di cucitura s'abbassano sul materiale da cucire.

All'inizio della cucitura

L'affrancatura iniziale della cucitura viene eseguita e proseguimento della cucitura

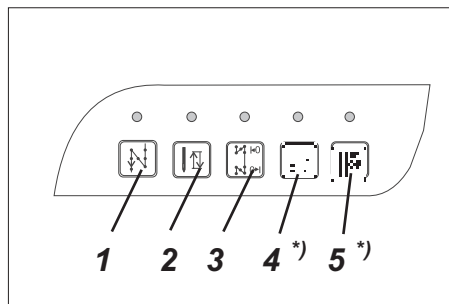
- Premere il pedale verso l'avanti e mantenerlo premuto. L'affrancatura iniziale della cucitura viene eseguita. Dopodichè la macchina per cucire continua a cucire con la velocità determinata dalla posizione del pedale.

Avvio della cucitura senza affrancatura iniziale della cucitura

- Premere il tasto 3 (soppressione dell'affrancatura della cucitura).
- Premere il pedale verso l'avanti.
- La macchina per cucire continua a cucire con la velocità determinata dalla posizione del pedale.



4



Ciclo di cucitura

Utilizzazione / Spiegazione

Durante la cucitura

- | | |
|---|--|
| Interruzione del ciclo di cucitura | - Rilasciare il pedale (posizione di riposo).
La macchina per cucire si ferma nella posizione 1 (ago in basso).
I piedini di cucitura sono in basso. |
| Prosecuzione del ciclo di cucitura (dopo aver rilasciato il pedale) | - Premere il pedale verso l'avanti.
La macchina per cucire continua a cucire con la velocità determinata dalla posizione del pedale.
L'affrancatura iniziale della cucitura non viene eseguita. |
| Cucitura di un'affrancatura intermedia della cucitura | - Premere il tasto 1 e mantenere premuto il pedale.
La macchina per cucire cuce in marcia indietro per tutto il tempo d'azionamento del tasto 1.
La velocità viene determinata dalla posizione del pedale. |

Alla fine della cucitura

- | | |
|--|---|
| Estrarre il materiale da cucire | - Premere il pedale completamente verso l'indietro e mantenerlo premuto.
L'affrancatura finale della cucitura viene cucita.
I fili vengono tagliati.
La macchina per cucire si ferma nella posizione 2.
I piedini di cucitura sono sollevati. |
| Non cucire l'affrancatura finale della cucitura | - Premere il tasto 3 (soppressione dell'affrancatura della cucitura).
Premere il pedale completamente verso l'indietro.
L'affrancatura finale della cucitura non viene cucita.
I fili vengono tagliati.
La macchina per cucire si ferma nella posizione 2.

La posizione dei piedini di cucitura dipende dal tasto 4 sul pannello di comando per l'operatore:
a) Inserito: - Piedini di cucitura sollevati.
b) Disinserito: - Piedini di cucitura abbassati. |

Sottoclasse 367-170315; -180315

- | | |
|---|--|
| - | La 2. Lunghezza del punto (tasto 4*) e la 2. Tensione supplementare per il filo dell'ago (tasto 5*) possono essere attivate e disattivate in ogni momento. |
|---|--|

10. Manutenzione

10.1 Pulizia e controlli

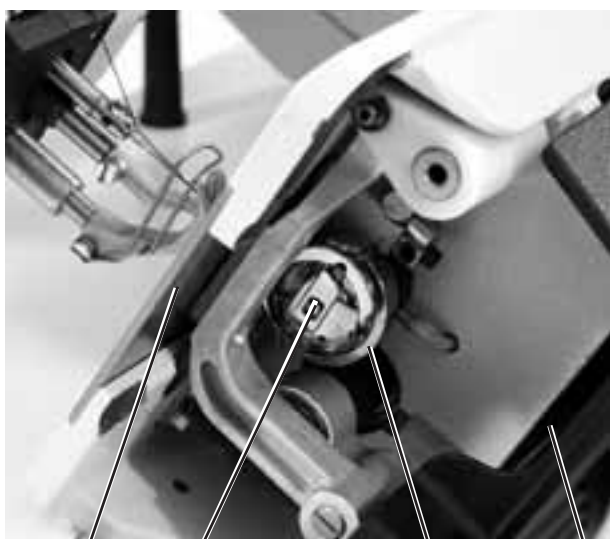


Attenzione pericolo di ferimento !

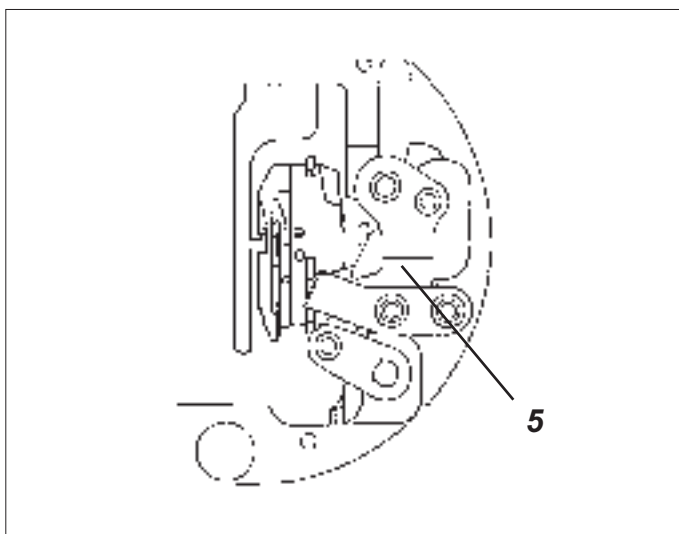
Disinserire l'interruttore principale.
La manutenzione della macchina per cucire deve avvenire solo quando l'interruttore principale è stato previamente disinserito.

I lavori di manutenzione devono essere effettuati entro e non oltre gli intervalli di manutenzione riportati nella tabella (consultare la colonna "Ore di lavoro").

Eseguendo la lavorazione di materiali da cucire che provocano un forte pulviscolo di cucitura può essere necessario un raccorciamento degli intervalli di manutenzione.



4 3 2 1



Lavori di manutenzione da eseguire

Spiegazione

Ore di lavoro

Testa della macchina per cucire

8

- Eliminare il pulviscolo di cucitura, i resti di filo ed i ritagli.
(Per es.: Con la pistola ad aria compressa)

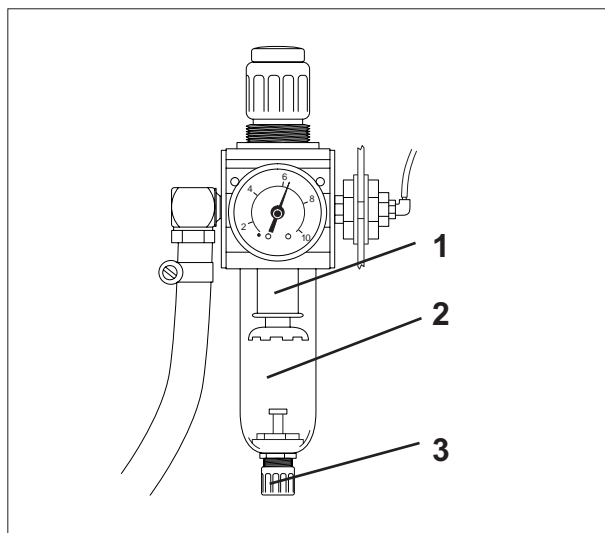
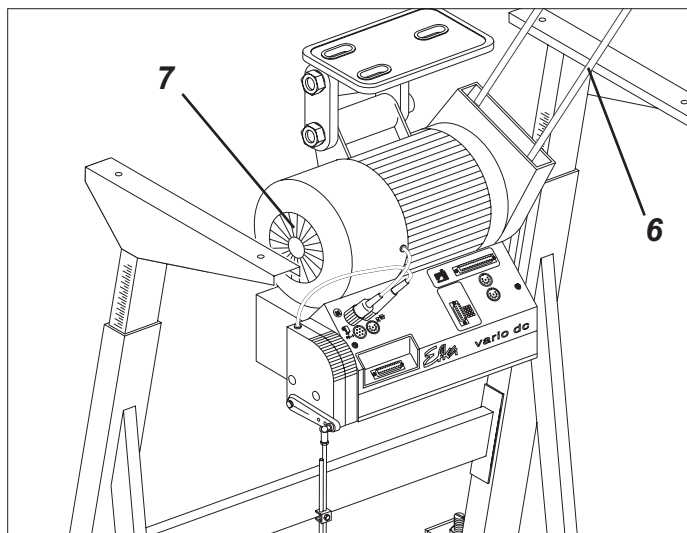
Punti che devono essere puliti accuratamente:

- Superficie inferiore della placca ago 4
- Ranghi della griffa di trasporto
- Campo di lavoro intorno al crochet 2
- Capsula portaspolina 3

ATTENZIONE IMPORTANTE !

badare che la pistola ad aria compressa non soffi la sporcizia nella bacinella paraolio 1.

- Dispositivo rasafilo
Ripulire accuratamente il campo di lavoro sotto il coltello tirafilo 5
(In caso contrario sono possibili dei disturbi funzionali del dispositivo rasafilo)
- Campo di lavoro dell'ago



Lavori di manutenzione da eseguire	Spiegazione	Ore di lavoro
Motore della macchina per cucire		
Pulire il filtro di areazione 7 del motore. (Per es.: Con la pistola ad aria compressa)	Eliminare il pulviscolo di cucitura, i resti di filo ed i ritagli dai canali di areazione.	8
- Controllare lo stato d'usura e la tensione della cinghia trapezoidale.6	La cinghia trapezoidale deve poter essere ancora premuta nella sua mezzera, con la semplice pressione della dita, per ca. 10 mm.	160
Sistema pneumatico		
- Controllare il livello dell'acqua nel recipiente di raccolta.	Il livello dell'acqua non deve mai raggiungere la vaschetta del filtro 1. - Sotto pressione, dopo aver avvitato la vite di scarico 3, scaricare l'acqua dal recipiente di raccolta 2.	40
- Pulire la vaschetta del filtro.	La vaschetta del filtro 1 ha il compito di separare dall'aria compressa lo sporco e l'acqua condensata. - Staccare la macchina dalla rete d'alimentazione dell'aria compressa. - Svitare la vite di scarico 3. Il sistema pneumatico della macchina dev'essere assolutamente privo di residui di pressione. - Svitare il recipiente 2 di raccolta dell'acqua condensata. - Svitare la vaschetta del filtro 1. Lavare la vaschetta del filtro ed il filtro utilizzando benzina avio (non utilizzare die solventi, essi distruggono la vaschetta !) e ripulirli utilizzando una pistola ad aria compressa. - Riassemblare il gruppo riduttore per l'aria compressa.	500
- Controllare la tenuta del circuito pneumatico.		500

10.2 Lubrificazione



1



2

3



Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative. Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati. Proteggete l'ambiente. Fate attenzione a non disperdere l'olio nell'ambiente.

Per la lubrificazione di codesta macchina per cucire speciale utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **DA-10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40° C: 10 mm²/s
- Punto d'inflammazione: 150° C

L'olio lubrificante **DA-10** può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

Canistro da 250 ml:	9047 000011
Canistro da 1 litri:	9047 000012
Canistro da 2 litri:	9047 000013
Canistro da 5 litri:	9047 000014

Lavori di manutenzione da eseguire	Spiegazione	Ore di lavoro
Lubrificazione della testa della macchina per cucire	<p>La testa della macchina per cucire è dotata di una lubrificazione centrale a stoppini. Ad esclusione del crochet tutti i punti di lubrificazione vengono lubrificati dal recipiente di riserva dell'olio 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il livello dell'olio non deve scendere mai sotto la linea di riferimento "MIN". - Effettuare il rifornimento dell'olio fino alla linea di riferimento "MAX" attraverso le feritoie praticate nella spia. 	40
Lubrificazione del crochet	<ul style="list-style-type: none"> - Ribaltare verso l'indietro la testa della macchina per cucire. - Controllare il livello dell'olio tramite la spia 3. - Rifornire con olio lubrificante il recipiente di riserva dell'olio attraverso l'orificio 2. - La quantità d'olio necessaria per una sicura lubrificazione del crochet è già stata regolata di fabbrica. 	8

Riservato per le Vs. notizie: